

SATA® cert™



German Engineering

Lakovací pistole | Systémy kelímků | Ochrana dýchacího ústrojí | Filtrační technika | Příslušenství

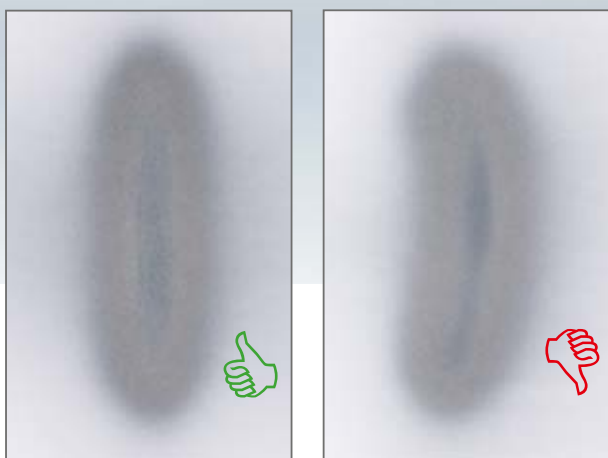


Jistota před opravami

SATA cert – k zajištění kvality Vašeho lakování

Úroveň kvality lakování se posuzuje na základě opticky poznatelných faktorech jako je přesnost barevného odstínu, tvorba efektu, stupeň lesku apod. Stříkací pistole je hlavní součástí procesu v lakovně a významně přispívá k zajištění kvality. Hlavním předpokladem je stabilní standard kvality nezávislý na čase.

Každá stříkací pistole a každá trysková sada podléhá v průběhu času opotřebení. Toto, ale také znečištění a poškození jednotlivých komponentů tryskové sady mohou vést k negativním změnám stříkacího obrazu. Vystávají problémy jako např. tvorba mráčků, rozdíly v barevném odstínu nebo odlišný stupeň lesku. Velmi často je toto rozpoznáno velmi pozdě; důsledkem jsou stoupající chybovost a drahé opravy.



Rozpoznat problémy předtím než nastanou

SATA cert slouží k pravidelné kontrole kvality stříkacího obrazu. Dochází k okamžitému rozpoznání negativních změn stříkacího paprsku a mohou být přijata příslušná opatření k zajištění požadované kvality. **SATA cert nesmí jako součást řízení kvality v provozu chybět v žádné moderní lakovně.**

Pořízení/vyhotovení stříkacího obrazu

Při uvedení nové lakovací pistole, případně nové sady trysek do provozu dochází k pořízení referenčního obrazu. Ten je měřítkem pro následující kontrolní obrazy, které jsou za použití stejné pistole vyhotovovány v pravidelných časových intervalech, např. týdenních nebo měsíčních.



Rozhodující pro srovnání referenčního a kontrolního obrazu jsou vždy stejné parametry nástřiku.



Parametry stříkání jsou zaznamenávány vedle stříkacího obrazu.





SATA cert je namontován s referenčním obrazem na stěně před lakovací kabinou nebo v míchárně. Tak je pořád na očích lakýrníka.

Vyrobeno v Německu

Lakovací pistole SATA jsou vyvíjeny a vyráběny výhradně v Německu.



Vysoce moderní, produktivní výrobní zařízení vybavená podle nejaktuálnějšího stavu techniky zajišťují maximální přesnost při výrobě každé lakovací pistole SATA. Důsledný neustálý vývoj/inovace produktů a výrobních procesů je podstatnou součástí firemní filozofie.

Zajištění kvality



Přísné kvalitativní kontroly dohlídí na každý krok ve výrobě.

Konečná montáž a výstupní kontrola



Vysoce kvalitní jednotlivé díly jsou s lakovací pistolí slučovány s tou největší opatrností.



Každá stříkáčková pistole a každá trysková sada podléhá ruční konečné kontrole bez výjimky. Výsledek: perfektní stříkáčková paprsek splňující nevyšší kvalitativní požadavky.

Součásti SATA cert

a) SATA cert archiv

- Pořadač k uchování odpovídajících bloků stříkacích obrazů a distančního držáku
- Referenční obraz je zasouván do průhledného obalu na přední straně SATA cert archivu

c) Blok na stříkací obrazy

- 25 speciálně povrchově upravených listů k vytváření referenčních a kontrolních nástříků.
- Dokumentace parametrů stříkání



b) Držák jednoho listu

- Montáž uvnitř stříkací kabiny k zaznamenávání jednotlivých stříkacích listů

d) Distanční držák

- K dodržení správné vzdálenosti při zhotovování stříkacích obrazů s pistolemi HVLP nebo RP

SATA cert Obj.č.: 161596

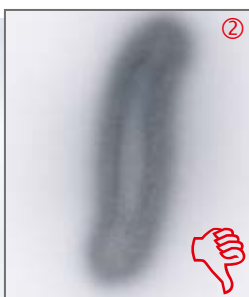
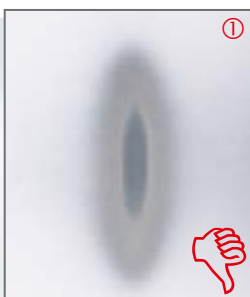
Náhradní díly:

- 2 x blok s listy pro stříkací obrazy á 25 listů Obj. č.: 161646
- Distanční držák Obj. č.: 161661

Odstranění chyb při nástřiku



Znečištění a poruchy jednotlivých prvků trysek mohou vést k výskytu chybných nástřiků. Znečištění se dají většinou jednoduše odstranit – podrobná příručka firmy SATA nazvaná „Lakovací pistole: Čištění a údržba“ ukazuje jak: www.sata.com/firstaid.



Chyba	Možná příčina	Náprava/pomoc
① Paprsek je příliš malý	Znečištěné vzduchové otvory a kanály	Za použití čisticí kapaliny vyčistěte kartáčem vzduchovou trysku a poté ji nasucho profoukněte
② Paprsek je šikmý, případně ve tvaru „S“	Znečištěné rohové otvory	Pečlivě vyčištění vzduchové trysky za použití vhodného čisticího náradí; případně výměna sady trysek
③ Paprsek je srpkovitý	Jednostranně znečištěné rohové otvory nebo čelní otvory	Za použití čisticí kapaliny vyčistěte kartáčem vzduchovou trysku a poté ji nasucho profoukněte
④ Jednostranný paprsek	špička barvové trysky a/nebo hroty na vzduchové trysce jsou poškozeny.	Prevěřte, zda nejsou poškozeny barvová tryska a hroty na vzduchové trysce; popř. vyměňte tryskovou sadu
⑤ Rozštěpený paprsek	Příliš vysoký tlak rozprašování	Nastavte tlak na vstupu v souladu s použitým materiálem
	Příliš nízká viskozita materiálu	Správně nastavte viskozitu; případně použijte menší velikost trysky

Váš SATA prodejce



SATA GmbH & Co. KG
Domertalstraße 20
70806 Kornwestheim
Německo
Tel. +49 7154 811-200
Fax +49 7154 811-194
E-Mail: export@sata.com
www.sata.com